



## フルカラープラスチック

造形について、フルカラーと白（色なし）をお選びいただけます。

データ形式

色あり：①OBJ、mtl、テクスチャ

色なし：①OBJ

②STL

ファイルサイズ

ZIP 圧縮後のファイルサイズ：100MB まで

モデル最大ポリゴン数：500 万

## 材質の特徴



モデルの色情報はモデルファイルと共にアップロードされるテクスチャファイルによって作成されます。テクスチャファイルがない場合は素材そのままの色（白）になります。

左の図のような吊るされた構造があるモデルは破損してしまう恐れがあります。

## 素材の外観と質感

フィギュアや胸像など作成するのに適しています。

肉厚が薄い箇所は柔軟性がある素材となります。

観賞用に向いており、持ち運んだり機能を持たせることには向いていません。水に濡れても色落ち・変形などの心配はありませんが、45℃以上のお湯の場合は、変形する可能性がございます。

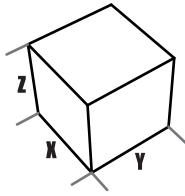
この素材はわずかですが色調にズレが発生することを避ける事が出来ません。特に茶色や肌色を作成することが難しいです。

## デザインの秘訣

造形直後のモデルはサポート材を水で溶かして除去いたします。

モデルをデザインする際はそのことを十分考慮して下さい。もし造形直後のモデルを水に浸けると壊れてしまうと感じるならばそのモデルは造形中や造形後の後処理中に破損する可能性が非常に高い事をご理解ください。

## 最大造形可能サイズ



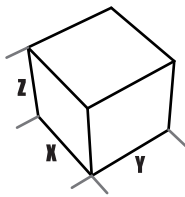
290mm x 190mm x 149mm  
(X:Y:Z)

最大造形可能サイズはプリンタの造形可能領域で決定されています。

造形可能とする為にモデルの最大サイズを最大造形可能サイズ内に納めてください。

もし作成したモデルがこの範囲に入らない場合、モデルのスケールを小さく変更、もしくは不必要な部位を取り除きバウンディングボックスサイズを小さくするか、より大きなモデルが造形可能なマテリアルの使用を検討して下さい。

## 最小造形可能サイズ



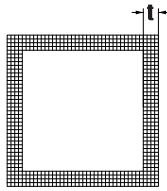
$X + Y + Z \geq 10\text{mm}$

最小サイズはプリンタが造形できる最小寸法で決定されます。

造形可能とする為にモデルの最小サイズを最小造形可能サイズより大きくして下さい。

もし作成したモデルがこの大きさより小さい場合、「モデルのスケールを大きく変更する」、「厚みを増やす」、「結合が可能な部位は結合する」、「パーツや各部位を大きくする」、などの修正をご検討頂くか、より小さなモデルが造形可能なマテリアルの使用を検討して下さい。

## 支えられた壁の最小肉厚

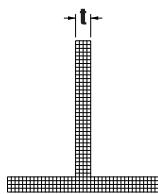


$t = 1.0\text{mm}$

"支えられた壁"とは2つ以上の側面が他の壁に接続されている壁のことを言います。

"支えられた壁"の最小肉厚が1mm未満の場合、造形物に歪みや破損が発生する恐れがあります。その際は、肉厚を厚くしたり、サポートするデータを付加するなどの補強が必要となります。

## 支えられていない壁の最小肉厚

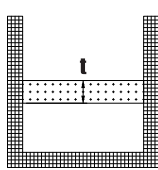


$t = 1.0\text{mm}$

"支えられていない壁"とは1つの側面のみが他の壁に接続されている壁のことを言います。

フルカラープラスチックの"支えられていない壁"の最小肉厚はサポート材をクリーニングする際の難易度で決められています。1mmでの造形は可能ですが、モデルの荷重バランスによって変形、運搬中の破損を引き起こす恐れがあります。保証はいたしかねますのでご了承ください。

## 支えられた線形状部の最小肉厚

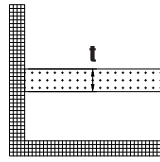


$t = 1.0\text{mm}$

フルカラープラスチックにおける"線形状部"とは長さが幅の2倍以上ある部位のことです。"支えられた線形状部"とは両端が壁で支えられた"線形状部"のことです。

フルカラープラスチックの"支えられた線形状部"の最小肉厚はサポート材をクリーニングする際の難易度で決められています。1mmでの造形は可能ですが、モデルの荷重バランスによって変形、運搬中の破損を引き起こす恐れがあります。保証はいたしかねますのでご了承ください。

## 支えられていない線形状部の最小肉厚

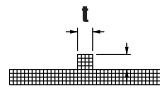


$t = 1.0\text{mm}$

フルカラープラスチックにおける "線形状部" とは長さが幅の2倍以上ある部位のことです。"支えられていない線形状部" とは1つの端のみが壁で支えられた "線形状部" のことです。

フルカラープラスチックの "支えられていない線形状部" の最小肉厚はサポート材をクリーニングする際の難易度で決められています。1mmでの造形は可能ですが、モデルの荷重バランスによって変形、運搬中の破損を引き起こす恐れがあります。保証はいたしかねますのでご了承ください。

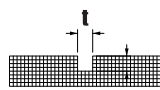
## 浮き彫りのディティールの最小値



$t = 0.3\text{mm}$   
(幅と高さの両方共)

"浮き彫りのディティール" とはサーフェスから突き出た箇所のことです。フルカラープラスチックの "浮き彫りのディティール" はプリンターの最小分解能で決まっています。ディティールがこの最小値を下回る時はプリンターはこの部位を正確に造形することが出来ません。

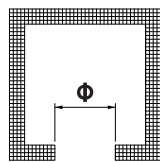
## 彫り込みのディティールの最小値



$t = 0.3\text{mm}$   
(幅と高さの両方共)

"彫り込みのディティール" とはサーフェス内に落ち込んだ箇所のことです。フルカラープラスチックの "彫り込みのディティール" はプリンターの最小分解能で決まっています。ディティールがこの最小値を下回る時はプリンターはこの部位を正確に造形することが出来ません。

## マテリアル用抜き穴の最小値



$\Phi \geq 25\text{mm}$   
(サポート穴：1つ)  
 $\Phi \geq 25\text{mm}$   
(サポート抜き穴：2つ以上)  
 $\Phi \geq 25\text{mm}$   
(サポート抜き穴：4つ以上)

フルカラープラスチックのマテリアル用抜き穴は中空モデルから造形されなかったマテリアルを取り除くための穴です。

フルカラープラスチックモデルが中空部を含んでいる場合、モデルが造形トレイから取り出されてもその中空部に材料が残ったままになっています。小さな抜き穴の場合、その余分なマテリアルを綺麗に取り除くことが出来ません。中空モデルを作成する場合、このマテリアルを取り出すのに十分な抜き穴を作成して下さい。1つの抜き穴しかない場合中空部分の隅にあるマテリアルを取り除く事が難しいので、大きなモデルの場合は抜き穴を複数設けていただくことを推奨します。

もし抜き穴がマテリアルを取り除くのに不十分な場合はサイズを大きくするか数を増やして下さい。また最悪の場合は中空部の削除をお願いさせていただきます。

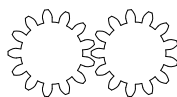
## 1 ファイル内の最大パーツ数

全素材

1 パーツ

3D プリント後に造形物ごとの後処理がある為、  
1 ファイル 1 パーツとさせていただきます。

## 各パーツに必要なクリアランス

 $\text{dim} \geq 1\text{mm}$ 

クリアランスとは各パーツの間隔のことです。フルカラープラスチックモデルは樹脂にインクを吹き付け、紫外線で硬化し、1層ずつ堆積させることで造形します。もし各パーツ間の距離が近すぎる場合、部分的に溶着した粉がその間で固まってしまう。これは機械部品の動きを妨げるか、せっかく意図して設けた隙間を埋めてしまいます。

造形不良を避ける為にパーツ間のクリアランスを最小クリアランス以上にしてください。

## 精度の目安

フルカラープラスチック

高い

服のシワなどの細かい部分も造形可能です。

## 購入後の取り扱い方について

以下の点にご注意下さい

- 防水ではありません。
- 食べると危険です。口に含む様な用途としてご利用になれません。
- リサイクル出来ません。
- 食器洗浄機には対応しておりません。

## 劣化について

フルカラープラスチック

日光や紫外線の影響で時間とともに変形・変色する場合がございます。